

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES  
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum  
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum  
22. September 2005 (22.09.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer  
**WO 2005/088529 A1**

(51) Internationale Patentklassifikation<sup>7</sup>: **G06K 19/077**, 19/02

(74) Anwalt: **LIEDTKE, Klaus**; Liedtke & Partner, Postfach 10 19 16, 99019 Erfurt (DE).

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/DE2005/000452

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(22) Internationales Anmeldedatum: 11. März 2005 (11.03.2005)

(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL,

(25) Einreichungssprache: Deutsch

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität: 20 2004 003 701.7 12. März 2004 (12.03.2004) DE

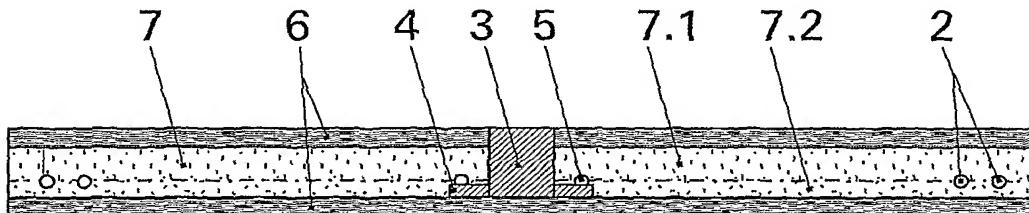
(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): **SOKYMAT GMBH** [DE/DE]; In den Weiden 4b, 99099 Erfurt (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **MICHALK, Manfred** [DE/DE]; Brühler Herrenberg 35a, 99092 Erfurt (DE).

(54) Title: FLAT TRANSPONDER AND METHOD FOR THE PRODUCTION THEREOF

(54) Bezeichnung: FLACHER TRANSPONDER UND VERFAHREN ZU SEINER HERSTELLUNG



**WO 2005/088529 A1**

(57) **Abstract:** The invention relates to a flat transponder comprising an electronic circuit (3) which is arranged in a layer or in a layer composite, said circuit containing at least one chip and conductor tracks (2) or conductor wires, in addition to method for the production thereof. The invention also relates to a transponder of the above-mentioned type and to a method for the production thereof, which is flexible, has an even thickness and can be stuck to additional elements by means of a water-based adhesion. The electronic components thereof are extensively protected against damage from bending and touching. The aim of the invention is to produce a transponder whereby the circuit is arranged in or on a circuit support (7) made of plastic, wherein a paper layer (6) is arranged on the two larger opposite-lying outer surfaces thereof, said paper layer being applied by lamination.

(57) **Zusammenfassung:** Die Erfindung betrifft einen flachen Transponder mit einer in einer Schicht oder in einem Schichtverbund angeordneten elektronischen Schaltung (3), die mindestens einen Chip und Leiterbahnen (2) oder Leiterdrähte enthält, sowie ein Verfahren zu dessen Herstellung. Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, einen Transponder der eingangs genannten Art und ein Verfahren zu seiner Herstellung anzugeben, der biegeflexibel ist, eine möglichst einheitliche Dicke aufweist und mittels wasserbasierter Kleber mit weiteren Elementen verklebbar ist, wobei dessen elektronische Bauelemente weitgehend vor Beschädigungen durch Knicken und vor Ertasten geschützt sind. Erfindungsgemäß wird die Aufgabe mit einem Transponder gelöst, bei dem die Schaltung in oder auf einem Schaltungsträger (7) aus Kunststoff angeordnet ist, auf dessen beiden größeren gegenüberliegenden Außenflächen je eine durch Laminieren aufgebrachte Papierschicht (6) angebracht ist.



PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

*Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.*

**Veröffentlicht:**

- *mit internationalem Recherchenbericht*
- *vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen eintreffen*

Flacher Transponder und Verfahren zu seiner Herstellung

5 Die Erfindung betrifft einen flachen Transponder mit einer in einer Schicht oder in einem Schichtverbund angeordneten elektronischen Schaltung, die mindestens einen Chip und Leiterbahnen oder Leiterdrähte enthält, sowie ein Verfahren zu dessen Herstellung.

10 Der erfindungsgemäße Transponder ist für die Befestigung durch Kleben sowohl an starren als auch an flexiblen Elementen aus Pappe, Papier, Stoff oder Kunststoff geeignet. Bevorzugtes Anwendungsgebiet ist das Anbringen eines kontaktlosen Transponders in einem Passcover.

15 Sehr flache Transponder werden darüber hinaus für vielfältige Anwendungszwecke in Form von kontaktbehafteten, kontaktlosen oder hybriden Ausführungen verwendet. Sie weisen mindestens ein Chip, welches häufig in einem Modul angeordnet ist, sowie Leiterbahnen oder Leiterdrähte und gegebenenfalls weitere elektronische Bauelemente auf. Kontaktlose oder hybride Ausführungen benötigen eine Antenne.

20 Es ist bekannt, dass diese Anordnungen in Papierabschnitte eingeklebt sowie in Kunststoffe eingegossen oder einlaminiert werden, um die Lage der Schaltung zu sichern und Beschädigungen zu vermeiden.

25 Der für diese Anordnungen erforderliche Schutz soll sowohl die Lagesicherung ihrer Bauelemente als auch eine bestimmte Steifigkeit gewährleisten, um die Transponder automatisiert verarbeiten und prüfen zu können.

Für bestimmte Anwendungen dieser Schaltungen ist es erforderlich, dass sie sowohl einen sicheren mechanischen und elektrischen Schutz der Bauelemente

als auch eine hohe Biegsamkeit ermöglichen. Dabei ist es häufig wünschenswert, die Lage des Moduls in der Schaltung nicht zu offenbaren.

5 Eine weitere Anforderung besteht darin, dass sich die Anordnung wie Pappe oder Papier mit weiteren Deck- oder Schutzschichten mittels wasserbasierender Kleber verleimen lässt.

10 Bekannt sind Lösungen, welche die auf die Schaltung aufgebrachten Schutzschichten extrem dünn oder extrem weich gestalten, indem diese Schutzschichten aus sehr weichem Kunststoff, zum Beispiel aus synthetischem Papier sowie aus gewebtem oder ungewebtem Stoff natürlicher oder künstlicher Fasern bestehen.

15 Bei der Verwendung synthetischer Papiere ist nachteilig, dass diese eine hohe Dicke toleranz aufweisen und nicht mit wasserbasierenden Klebern verklebbar sind. Schutzschichten aus Stoff ermöglichen es nicht, Schaltungen so zu schützen, dass maßlich exakte Bedingungen für die Schaltung gewährleistet werden. Weiterhin ist die Lage von Modul und Chip und/oder der elektronischen Bauelemente ertastbar bzw. im Relief sichtbar. Nachteilig ist 20 ferner, dass Stoff ist zwar gut verklebbar ist, sich jedoch durch die Kleberaufnahme versteift.

25 Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, einen Transponder der eingangs genannten Art und ein Verfahren zu seiner Herstellung anzugeben, der biegefflexibel ist, eine möglichst einheitliche Dicke aufweist und mittels wasserbasierter Kleber mit weiteren Elementen verklebbar ist, wobei dessen elektronische Bauelemente weitgehend vor Beschädigungen durch Knicken und vor Ertasten geschützt sind.

30 Erfindungsgemäß wird die Aufgabe mit einem Transponder, welcher die in Anspruch 1 angegebenen Merkmale aufweist, und mit einem Verfahren, welches die in Anspruch 14 angegebenen Merkmale aufweist, gelöst.

Vorteilhafte Ausgestaltungen sind in den Unteransprüchen angegeben.

Der Transponder enthält eine Schaltung, die in einem elektrisch isolierenden, flexiblen und wasserbeständigen Kunststoffelement angeordnet ist. Auf das Kunststoffelement ist ein- oder beidseitig eine Deckschicht aus Papier oder 5 papierähnlichem Stoff aufgelegt und durch Laminieren befestigt. Unter Papier im Sinne der Erfindung wird ein blattförmiges Material verstanden, welches vorwiegend aus Naturfasern unterschiedlicher Herkunft hergestellt wurde. Auf einer oder auf beiden Deckschichten und gegebenenfalls auf die darüber oder 10 darunter benachbart angeordneten Teilschichten aus Kunststoff werden Einschnitte gekerbt, so dass das an sich steife Laminat mit der im Laminatinneren befindlichen Schaltung bei Biegebelastung schon bei relativ geringen Kräften an den Kerbstellen abknickt. Die Kerben lassen sich durch 15 gezogene oder gestanzte Einschnitte mit Spezialmessern, durch Einschleifen, durch Einsägen, durch Laserschnitt etc. erzeugen.

Eine weitere Möglichkeit die Kerben zu erzeugen besteht darin, die für den Laminievorgang erforderlichen Laminierwalzen oder Laminierbleche mit erhabenen, messerartigen Kerbstegen zu versehen, sodass bereits mit dem 20 Vorgang des Laminierens die Kerben in das entstehende Laminat eingepresst bzw. eingeschnitten werden. Auch kann mit dem Laminieren ein erstes Kerbmuster und durch nach dem Laminieren erfolgendes zusätzliches Kerben ein zweites Kerbmuster eingekerbt werden.

25 Die Kerbtiefe und die Kerbschnittdichte können für Bereiche der Laminatfläche verschieden angebracht werden. Um Modul oder Chip im Laminat nicht ertasten zu können und zu verhindern, dass die Leiterdrähte oder Leiterbahnen am Modul- oder Chipanschluss nicht abknicken, ist es zweckmäßig, die Bereiche um das Modul oder Chip herum nicht oder nur 30 gering zu flexibilisieren, um das Ertasten des Moduls oder Chips zusätzlich zu erschweren.

5

10

Ferner ist es zweckmäßig, die Kerbschnitte nach bestimmten Mustern zu gestalten, die eine Kennzeichnung ermöglichen und damit ein zusätzliche Sicherheit gegen das einfache Plagiieren des Laminates gewährleisten. Die Muster können spezielle Linienverläufe, konkrete Zeichen, Punktmuster und Ähnliches darstellen. In bestimmten, flächenmäßig beschränkten Bereichen des Laminates ist ein Durchkerben bzw. ein Durchlochen vorteilhaft. Bei Anwendung schleifender Verfahren oder von Laserschnittverfahren zur Herstellung der Kerben ist es möglich, den Querschnitt der Kerbe (Breite und Öffnungswinkel) als Sicherheitsmerkmal und/oder zur Vorgabe eines bestimmten Knickverhaltens mindest in einem Flächenbereich des Laminates gezielt zu gestalten.

15

Die Lamine weisen eine hohe Ebenheit, eine geringe Dicke, eine hohe Druckfestigkeit sowie einen optimalen mechanischen Schutz von Modul, Chip, elektronischen Bauelementen und Leiterbahnen bzw. Leiterdrähten auf. Die Lamine sind mit wasserbasierenden Klebern verklebbar.

Die Erfindung wird im Folgenden anhand von Ausführungsbeispielen näher erläutert.

In der zugehörigen Zeichnung zeigen:

Figur 1 einen kontaktlosen Transponders in der Draufsicht,  
5 Figur 2 einen kontaktlosen Transponders im Querschnitt,  
Figur 3 eine Draufsicht auf eine Anordnung mit Kerben  
und  
10 Figur 4 die Anordnung mit Kerben im Querschnitt.

Die in **Figur 1** dargestellte Anordnung zeigt ein Laminat 1 mit einer scheckkartenähnlichen Fläche. Im Laminat 1 ist ein Modul 3 angeordnet, dessen Modulanschlüsse 4 an den Kontaktstellen 5 mit den Enden der Antenne 2 verbunden sind. Die Antenne 2 besteht aus einer Spule mit zwei Windungen aus einem mit einer elektrisch isolierenden Schicht versehenen Kupferdraht, der einen Durchmesser von 50 µm aufweist.

20 In **Figur 2** ist das Laminat im Querschnitt gezeigt. Die Antenne 2 befindet sich in einem Schaltungsträger 7, der im Beispiel aus einer 200 µm dicken oberen Kunststofffolie 7.1 und einer unteren Kunststofffolie 7.2 besteht. Beide Folien bestehen aus Polyethylen. Auf der oberen Kunststofffolie 7.1 befinden sich die Antenne 2 und die an den Kontaktstellen 5 mit der Antenne 2 verbundenen Modulanschlüsse 4. Der duroplastische, steife Körper des Moduls 3 ist in einem Loch angeordnet, das durch den Schaltungsträger 7 und die darüber liegende Papierschicht 6 gestanzt ist. Unter der oberen Kunststofffolie 7.1 ist die untere Kunststofffolie 7.2 angebracht, die im Beispiel 100 µm dick ist. Unterhalb der unteren Kunststofffolie 7.2 ist eine zweite Papierschicht 6 angeordnet, so dass die Kunststofffolien 7.1 und 7.2 jeweils mit einer 100 µm dicken Papierschicht 6 bedeckt sind.

25

30 Zur Herstellung des Transponders wird die übereinander zusammengelegte Materialschichtung durch heißes Laminieren zu einem kompakten Verbund,

5

10

20

25

30

dem Laminat 1. Die Leiterdrähte 2 befinden sich dabei zwischen den beiden Kunststofffolien 7.1 und 7.2. Beim Laminievorgang erweichen die aus Polyethylen bestehenden Kunststofffolien 7.1 und 7.2 vorübergehend. Dabei verbinden sie sich untereinander und mit den Papierschichten 6. Im Beispiel bestehen die Papierschichten 6 aus Papier der steifen Qualität "gestrichenes Papier". Die steifen Papierschichten 6 auf den Außenseiten des Laminates 1 verhindern, dass der aus den Kunststofffolien 7.1 und 7.2 bestehende Polyethylenkern beim Laminieren schrumpft und die Lage der die Antenne 2 bildenden Leiterbahnen bzw. Leiterdrähte 2 signifikant verändert. Durch die nichtschrumpfenden Papierschichten 6, mit denen die Kunststofffolien 7.1 und 7.2 verbacken, wird eine Lagestabilisierung der elektronischen Schaltung und des gesamten Kunststoffkernes erreicht. Diese Lagestabilisierung kann für fast alle zu laminierenden Kunststoffe erreicht werden.

15 Die aus gestrichenem Papier bestehenden Papierschichten 6 verhindern außerdem, dass die während des Laminierens erweichenden Kunststofffolien 7.1 und 7.2 den Faserverbund der Papierschichten 6 vollständig imprägnieren. Die Imprägnierung ist für diese Anordnung nicht erwünscht, da ein mit Polyethylen vollständig imprägniertes Papier - die vollständige Imprägnierung lässt sich bei dünnen, ungestrichenen Papieren nicht vermeiden - sich mittels wasserbasiertem Kleber nicht oder nur sehr schlecht verkleben lässt. Weiterhin ändert sich je nach Imprägnierungsgrad des ungestrichenen Papiers durch die im Verbund zu laminierenden Kunststofffolien 7.1 und 7.2 die Dicke des Laminates 1 sehr stark, da ein Teil der Kunststoffmasse von den Papierschichten 6 aufgenommen wird. Andererseits erfolgt durch das Laminieren eine Versteifung des Schichtverbundes, was meist nicht erwünscht ist.

Um trotz Laminierung biegefflexible Lamine 1 zu erhalten, sind die äußereren Papierschichten 6, die wesentlich zur Versteifung beitragen, mit den in **Figur 3** dargestellten Kerben 11 versehen. Die Kerben 11 sind vor allem im linken und rechten Randbereich des Laminates 1 in engen Schnittmustern ausgeführt, um

die Flexibilität zu steigern. Die Randbereiche werden damit zu Bereichen geringer Biegesteifigkeit 10.

5 In der Laminatmitte sind Bereiche hoher Biegesteifigkeit 9 angeordnet. Hierzu weist der Bereich um das Modul 3 keine Kerben 11 auf, um zu verhindern, dass das Laminat 1 direkt am Modul 3 abgeknickt werden kann. Außerdem sind zwei weitere modulähnliche Flächen ohne Kerben 11 ausgeführt, damit ein einfaches Ertasten der genauen Lage des Moduls 3 nicht möglich ist. In der Nähe des unteren Randes des Laminates 1 sind ferner zwei Spezialzeichen 8 10 eingekerbt, die eine individuelle Kennzeichnung des Laminates 1 und/oder der Charge mit einer Kennzeichnung des Herstellers, des Herstellungsdatums und ähnliches ermöglichen.

15 Die Kerben 11 sind im dargestellten Beispiel rautenförmig angeordnet, jedoch sind je nach gewünschter Biegeweichheit des Laminates 1, je nach technologischer Möglichkeit und je nach Designwunsch andere Kerbanordnungen möglich. Beispielsweise könnte die Kerben 11 in Wellenform, überlappenden Ringformen, beliebigen Vieleckformen usw. 20 angebracht werden. Im Beispiel sind die Kerbschnitte 11 mittels eines CO<sub>2</sub>-Lasers nach dem Laminieren erzeugt.

25 **Figur 4** erläutert Möglichkeiten verschiedenartiger Formen für das Anbringen von Kerben 11 auf dem Laminat 1. Beide Flächenseiten des Laminates 1 sind mit Kerben 11 versehen, wobei jede Flächenseite entsprechend der für die jeweiligen Biegerichtungen geforderten Flexibilitäten unterschiedliche Kerben aufweist. Hierzu können in bestimmten Bereichen tiefe V-förmige Kerben 11.1 und in anderen Bereichen flache V-förmige Kerben 11.3 angebracht werden. Ferner ist es möglich, die Kerben 11 als Durchkerbungen 11.2 oder in Form eines Grabenschnittes 11.4 anzurufen. In Figur 4 weist die obere Seite des Laminates 1 V-förmige Kerbschnitte auf, die zu den Rändern des Laminates 1 30 in sich verringernden Abständen und als tiefe V-förmige Kerben angeordnet sind. In der Mitte des Laminates 1 sind flache V-förmige Kerben 11.3 angebracht. Die flachen V-förmigen Kerben 11.3 kerben ausschließlich die

5

Papierschicht 6. Am Rand des Laminates 1 befinden sich tiefe V-förmige Kerben 11.1, die die Papierschicht 6 und etwa 30% der Dicke des Schaltungsträgers 7 kerben. Auf der unteren Flächenseite des Laminates 1 sind Grabenschnitte 11.4 eingebracht, die nur die Papierschicht 6 kerben. Zur besonderen Kennzeichnung ist das Laminat 1 auf der linken Seite mit einer punktförmige Durchkerbung 11.2 versehen.

B E Z U G S Z E I C H E N L I S T E

- 1 Laminat
- 2 Antenne
- 5 3 Modul
- 4 Modulanschluss
- 5 Kontaktstelle
- 6 Papierschicht
- 7 Schaltungsträger
- 10 7.1 obere Kunststofffolie
- 7.2 untere Kunststofffolie
- 8 Spezialzeichen
- 9 Bereich hoher Biegesteifigkeit
- 10 Bereich geringer Biegesteifigkeit
- 15 11 Kerben
  - 11.1 Tiefer V-förmiger Kerbschnitt
  - 11.2 Durchkerbung
  - 11.3 Flacher V-förmiger Kerbschnitt
  - 11.4 Grabenschnitt

P A T E N T A N S P R Ü C H E

1. Flacher Transponder mit einer in einer Schicht oder in einem Schichtverbund angeordneten elektronischen Schaltung, die mindestens einen Chip und Leiterbahnen oder Leiterdrähte enthält, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Schaltung in oder auf einem Schaltungsträger (7) aus Kunststoff angeordnet ist, auf dessen beiden gegenüberliegenden Außenflächen je eine durch Laminieren aufgebrachte Papierschicht (6) angebracht ist.  
5
- 10 2. Transponder nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Papierschicht (6) aus gestrichenem Papier besteht.
- 15 3. Transponder nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Schaltungsträger (7) aus einer Schicht besteht, in welcher eine Antenne (2) und ein Modul (3) mit Modulanschlüssen (4) eingebettet sind.  
15
- 20 4. Transponder nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Schaltungsträger (7) aus mindestens zwei Kunststofffolien (7.1, 7.2) besteht, zwischen denen eine Antenne (2) und ein Modul (3) mit Modulanschlüssen (4) angeordnet sind.  
20
- 25 5. Transponder nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Schaltungsträger (7) aus Polyethylen besteht.
6. Transponder nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass in mindestens einer Papierschicht (6) Kerben (11) eingebracht sind.  
25

7. Transponder nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Kerben (11) in Form von Gräben mit parallelen oder V-förmigen Begrenzungen ausgebildet sind.
- 5 8. Transponder nach Anspruch 6 oder 7, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Tiefe der Kerben (11) geringer als die Dicke der Papierschicht (6) ist.
- 10 9. Transponder nach Anspruch 6 oder 7, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Kerben (11) die Papierschicht (6) durchdringen und in die angrenzende Schicht des Schaltungsträgers (7) eindringen.
- 15 10. Transponder nach einem der Ansprüche 6 bis 9, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Kerben (11) auf verschiedenen Abschnitten der Papierschicht (6) zur Schaffung von Flächenbereichen unterschiedlicher Biegefflexibilität und/oder unterschiedlicher Biegefflexibilitätsrichtungen in unterschiedlichen Abständen und/oder mit unterschiedlicher Tiefe angebracht sind.
- 20 11. Transponder nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Kerben (11) in Form sichtbarer Schnittmuster oder Zeichen angeordnet sind.
- 25 12. Transponder nach einem der Ansprüche 1 bis 11, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Schaltung vollständig vom Material des Schaltungsträgers (7) umschlossen ist.
13. Transponder nach einem der Ansprüche 1 bis 11, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Modul (3) aus einem steifen Körper besteht, der in einem Durchbruch angeordnet ist, welcher sich im Schaltungsträger (7) und der darüber liegenden Papierschicht (6) befindet.
- 30 14. Verfahren zur Herstellung eines Transponders nach einem der Ansprüche 1 bis 13, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Schaltung in oder auf einem Schaltungsträger (7) aus Kunststoff angebracht wird und beidseitig des

Schaltungsträgers (7) je eine Papierschicht (6) durch Laminieren aufgebracht wird.

15. Verfahren nach Anspruch 14, **dadurch gekennzeichnet**, dass das  
5 Laminieren durch heißes Zusammenpressen von Schaltungsträger (7) und  
Papierschichten (6) zwischen Laminierblechen oder Laminierwalzen erfolgt.

16. Verfahren nach Anspruch 14, **dadurch gekennzeichnet**, dass auf  
mindestens einer Flächenseite des Laminates (1) Kerben (11) eingebracht  
10 werden.

17. Verfahren nach Anspruch 16, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Kerben  
(11) beim Laminieren mittels auf den Laminierblechen oder Laminierwalzen  
erhaben angebrachten Kerbstegen erzeugt werden, deren Form mit der Form  
15 der zu erzeugenden Kerben (11) korrespondiert.

18. Verfahren nach Anspruch 16, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Kerben  
(11) nach dem Laminieren durch Messer- oder Sägeschnitte eingebracht  
werden.

20  
19. Verfahren nach Anspruch 16, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Kerben  
(11) nach dem Laminieren durch Laserschnitte eingebracht werden

25  
20. Verfahren nach Anspruch 16, **dadurch gekennzeichnet**, die Kerben (11)  
durch kombiniertes Einbringen mittels Laminierbleche während des  
Laminierens und nach dem Laminieren durch Messer-, Säge- oder Laser-  
schnitte erzeugt werden.

1 / 2

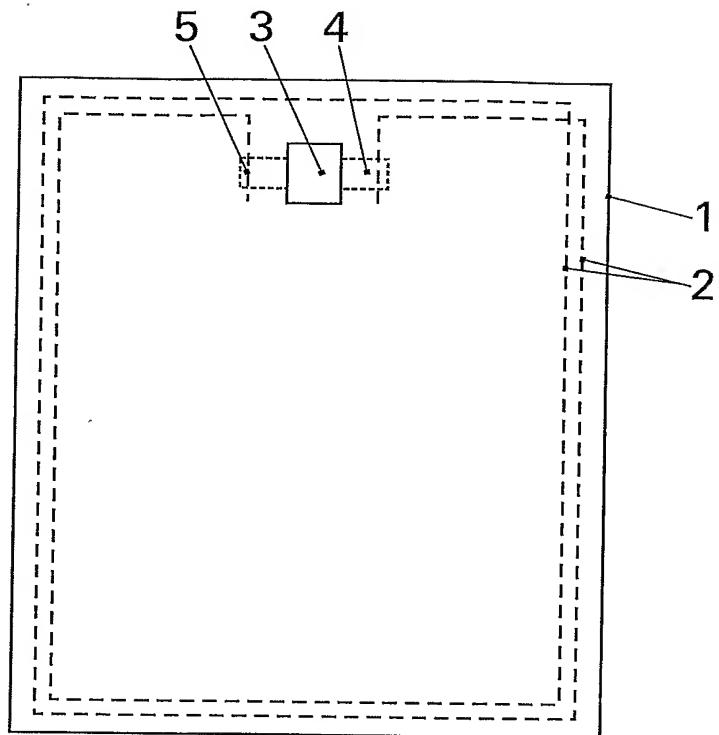


Fig. 1

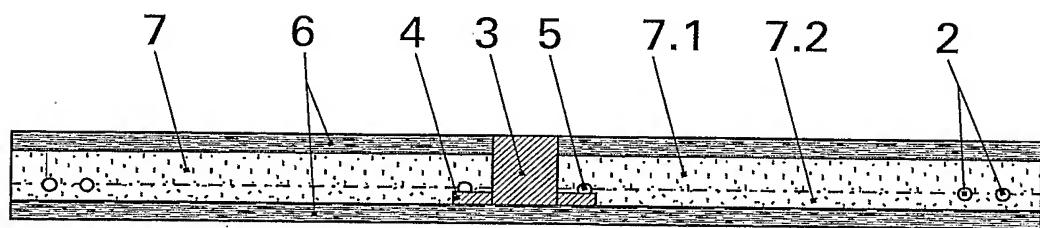


Fig. 2

2 / 2

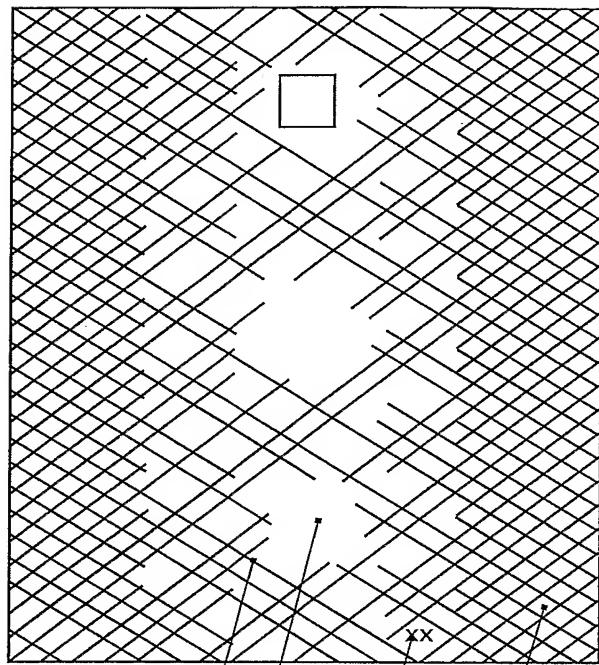


Fig. 3

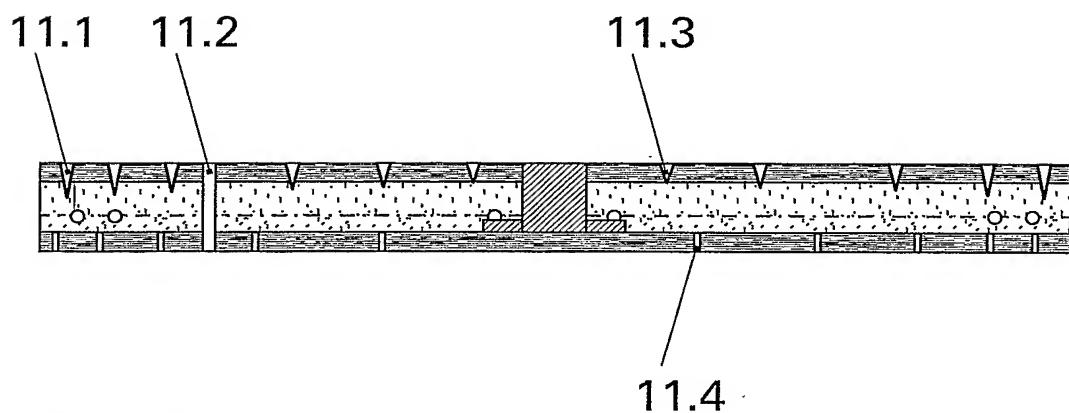


Fig. 4

# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No  
PCT/DE2005/000452

## A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 7 G06K19/077 G06K19/02

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

## B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)  
IPC 7 G06K

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal, PAJ, WPI Data

## C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	EP 1 130 542 A (LINTEC CORPORATION) 5 September 2001 (2001-09-05) paragraph '0019! - paragraph '0037! figures 1-3 ----- US 2003/132302 A1 (HATTORI RYOJI) 17 July 2003 (2003-07-17) paragraph '0051! - paragraph '0060! paragraph '0092!	1,3,5, 12,14
X	US 2003/197064 A1 (SAINT ANDRE M ET AL) 23 October 2003 (2003-10-23) the whole document -----	1,3,14
A		1-20

Further documents are listed in the continuation of box C.

Patent family members are listed in annex.

### \* Special categories of cited documents :

- \*A\* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- \*E\* earlier document but published on or after the International filing date
- \*L\* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- \*O\* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- \*P\* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

\*T\* later document published after the International filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

\*X\* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

\*Y\* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.

\*&\* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

13 July 2005

Date of mailing of the international search report

28/07/2005

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

de Ronde, J.

**INTERNATIONAL SEARCH REPORT**

Information on patent family members

International Application No  
PCT/DE2005/000452

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)		Publication date
EP 1130542	A 05-09-2001	JP 2001063256 A		13-03-2001
		EP 1130542 A1		05-09-2001
		US 6736918 B1		18-05-2004
		CN 1321283 A		07-11-2001
		WO 0116878 A1		08-03-2001
US 2003132302	A1 17-07-2003	JP 2003108958 A		11-04-2003
US 2003197064	A1 23-10-2003	AU 2003231020 A1		03-11-2003
		CA 2484112 A1		30-10-2003
		EP 1509875 A2		02-03-2005
		WO 03090151 A2		30-10-2003

# INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen  
PCT/DE2005/000452

A. KLASIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES  
IPK 7 G06K19/077 G06K19/02

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)  
IPK 7 G06K

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal, PAJ, WPI Data

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie <sup>a</sup>	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	EP 1 130 542 A (LINTEC CORPORATION) 5. September 2001 (2001-09-05) Absatz '0019! - Absatz '0037! Abbildungen 1-3	1, 3, 5, 12, 14
X	US 2003/132302 A1 (HATTORI RYOJI) 17. Juli 2003 (2003-07-17) Absatz '0051! - Absatz '0060! Absatz '0092!	1, 3, 14
A	US 2003/197064 A1 (SAINT ANDRE M ET AL) 23. Oktober 2003 (2003-10-23) das ganze Dokument	1-20



Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen



Siehe Anhang Patentfamilie

<sup>a</sup> Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

\*A\* Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

\*E\* älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

\*L\* Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

\*O\* Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

\*P\* Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

\*T\* Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

\*X\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erforderlicher Tätigkeit beruhend betrachtet werden

\*Y\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erforderlicher Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

\*&\* Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der Internationalen Recherche

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

13. Juli 2005

28/07/2005

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde  
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

de Ronde, J.

**INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT**

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/DE2005/000452

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie			Datum der Veröffentlichung
EP 1130542	A 05-09-2001	JP 2001063256 A			13-03-2001
		EP 1130542 A1			05-09-2001
		US 6736918 B1			18-05-2004
		CN 1321283 A			07-11-2001
		WO 0116878 A1			08-03-2001
US 2003132302	A1 17-07-2003	JP 2003108958 A			11-04-2003
US 2003197064	A1 23-10-2003	AU 2003231020 A1			03-11-2003
		CA 2484112 A1			30-10-2003
		EP 1509875 A2			02-03-2005
		WO 03090151 A2			30-10-2003